triton ワークセンター2000 WCJ201

組み立て&丸ノコの取り付け及び調整方法説明書

⚠ 重要

この度はワークセンター2000をお買い上げいただきありがとうございます。この「組み立て＆丸ノコの取り付け及び調整方法説明書」に従い正確に組み立てた後、テストカットによる調整を十分におこなってください。正しく調整し、高品質の丸ノコとノコ刃を使用することで高精度な加工がおこなえます。電気ノコ刃には、必ず刃厚2.4～2.8mmのノコ刃を取り付けてください。
ご使用の前には、必ず別冊の「取り扱い＆加工方法説明書」を良くお読みになり、製品について十分ご理解の上で正しくご使用ください。第三者にこの製品を貸したり譲渡したりする場合は、その人も必ずご使用の前に説明書を良く読んで製品を十分理解するようにしてください。

組み立てに必要な工具: プラスドライバー、カッターナイフ、スパナ（8mm、10mm、13mm）または自在スパナ、やすり、シリコンスプレー、（スキマゲージがあると微調整に便利）

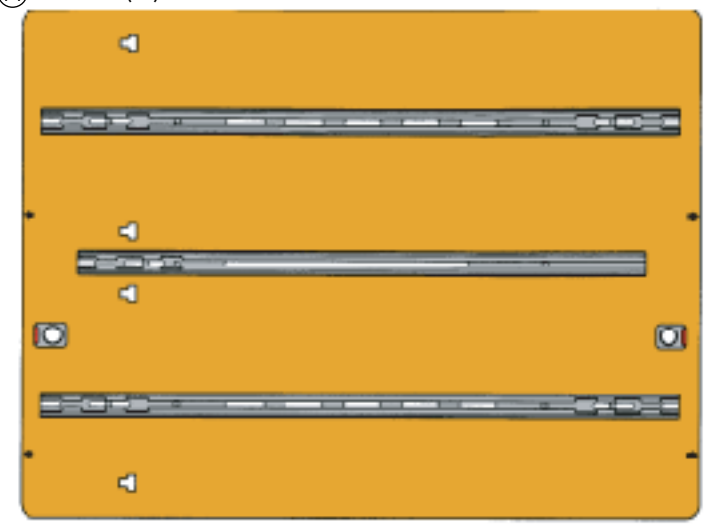
用語と記号について

フロント…スイッチボックスの付いている側（正面）
リア……スイッチボックスの付いていない側（背面）
右、左……ワークセンターのスイッチボックスの付いているフロント側から向かって

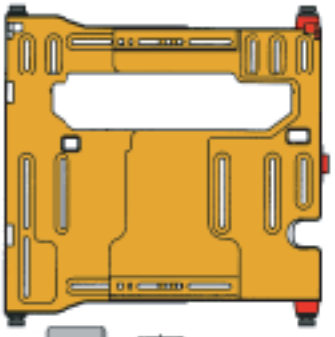
⚠ 警告……この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
⚠ 注意……この表示を無視して誤った取り扱いをすると、使用者が負傷を負う可能性または物的損害の発生が想定される内容を示しています。

パーツリスト

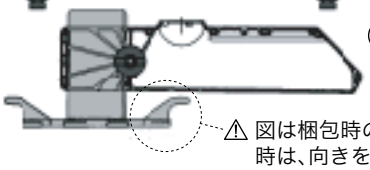
Ⓐ テーブル(1)



Ⓗ クロスカット
フェンス(1)



Ⓛ
スライドシャーシ
(1)



Ⓙ 透明安全ガード(1)

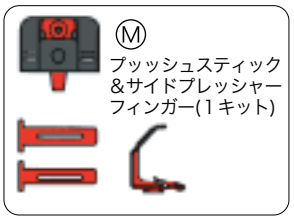
⚠ 図は梱包時の状態。取り付ける時は、向きを変えて使用します。

Ⓚ サイドガード
(2枚)

Ⓑ フロントパネル(1)

Ⓒ リアパネル(1)

Ⓖ マイターゲージ(1)



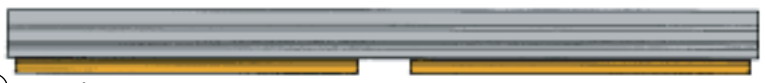
Ⓜ
プッシュスティック
&サイドプレッシャー
フィンガー(1キット)

Ⓕ ベースチャンネル(2)

Ⓝ リップフェンスベベルガイド(長1、短1)

Ⓔ ベアリングチャンネル(2)

Ⓓ 脚(4)



Ⓘ リップフェンス(1)

小 物 部 品

ⓐ 脚ロックピン(4)

ⓑ M8×16mmボルト(4)

ⓒ M8フランジナット(4)

ⓓ 8mmワッシャー(20)

ⓔ M8ナイロンナット(8)

ⓕ M8×50mmボルト(8)

ⓖ プッシュスティック
ハンガー(2)

丸ノコ取り付け金具(小袋入り)

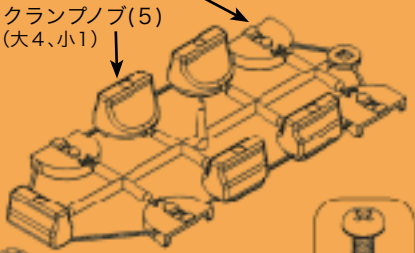
ⓗ M5ナイロンナット(3)

ⓘ M5×8スクリュー(1)

ⓙ M5×25スクリュー(2)

ⓚ ソーロケーター(4)

ⓛ クランプノブ(5)
(大4、小1)



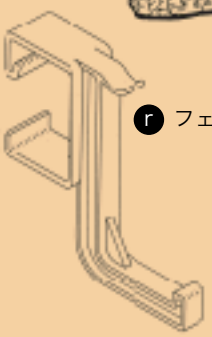
ⓜ M6×40mmスクリュー(4)

ⓝ M6フランジナット(4)

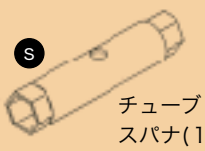
ⓞ アライメントカム
(トリトン製丸ノコ用) (2セット)

ⓟ 脚キャップ(4)

ⓠ トリガーストラップ(1)



ⓡ フェンスハンガー(2)

ⓢ  チューブ
スパナ(1)

ⓣ スケール
ポイントラベル(1)

ワークセンター本体の組み立て

⚠注意 ステップ１からステップ３までの間は、ネジやボルトは全て締めつけないようにしてください。ごくゆるく、まだ動きが出る程度に締めておくことが必要です。

ステップ１（パネルに脚を取り付ける）

脚Ⓓをフロントパネル Ⓑ とリアパネルⒸ に２本ずつ取り付けます。右の図１のように、外側に広がるように脚の向きに注意してください。

脚ロックピン ⓐ のベアリングボールが外に向くよう脚に差し込みます。脚が折りたためる程度にＭ８×50ボルト ⓕ 4本、8mmワッシャ ⓓ ８枚、Ｍ８ナイロンナット ⓔ ４個を用いてゆるく締めます。脚にキャップ ⓟ を付けておきます。
(図２参照)

⚠注意 ナイロンナットはナイロン製のワッシャがついていない方からボルトを差し込んでください。

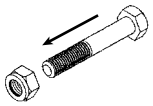
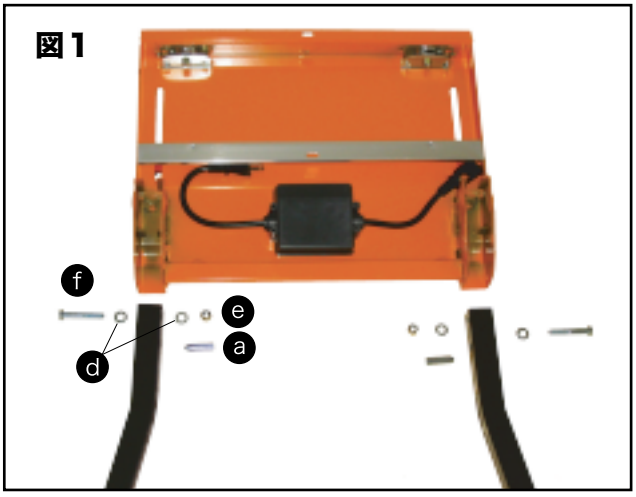


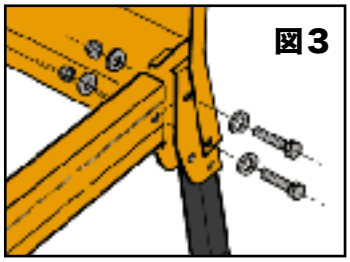
図１



ステップ２（ベースチャンネルを取り付ける）

次に、ベースチャンネル Ⓕ を図３のようにパネルのブラケットに差し込み組み付けます。もしきついようであれば、軽く動かしながら差し込んでください。締めすぎに注意してください。

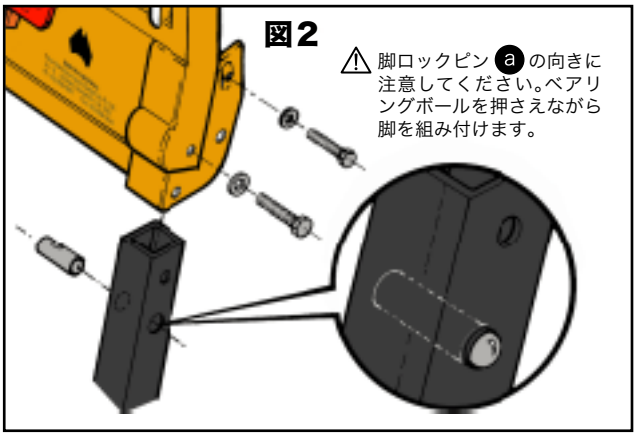
図３



M8×50ボルト ⓕ ４本、8mmワッシャ ⓓ ８枚、Ｍ８ナイロンナット ⓔ ４個を用いて、手で締められる程度にごくゆるく締めておきます。(図３参照)

ここで本体を立たせます。立たせる時には、脚をいっぱいに広げてください。

図２



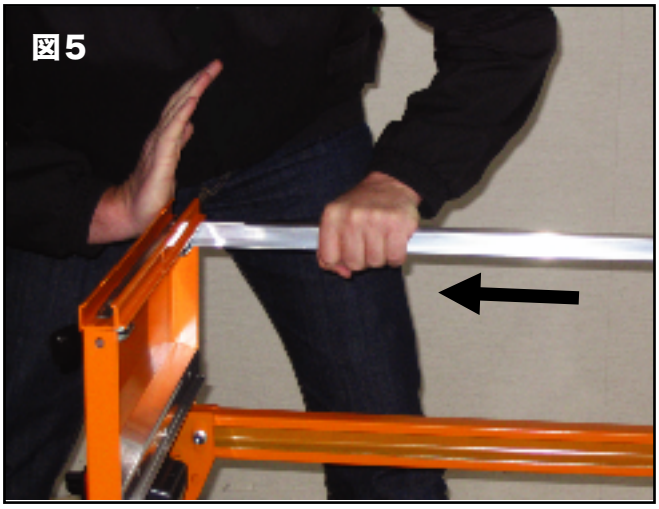
⚠ 脚ロックピン ⓐ の向きに注意してください。ベアリングボールを押さえながら脚を組み付けます。

ステップ３（ベアリングチャンネルを取り付ける）

ワークセンターは、脚をいっぱいに広げて立てておきます。
フランジナット ⓒ をベアリングチャンネルⒺの両端に図４のように差し込みフロントパネルとリアパネルに組み付けます。この時、フランジナットの突起部がチャンネル内の溝に入るように注意してください。(図４参照)

下から押し上げるようにカチッと正しい位置に入れます。もし、この時きつくて入らないようなら、まず片方のベアリングチャンネルを入れて、脚を広げるようにしながらベアリングチャンネルを引っ張ってもう片方を入れます。(図５参照)

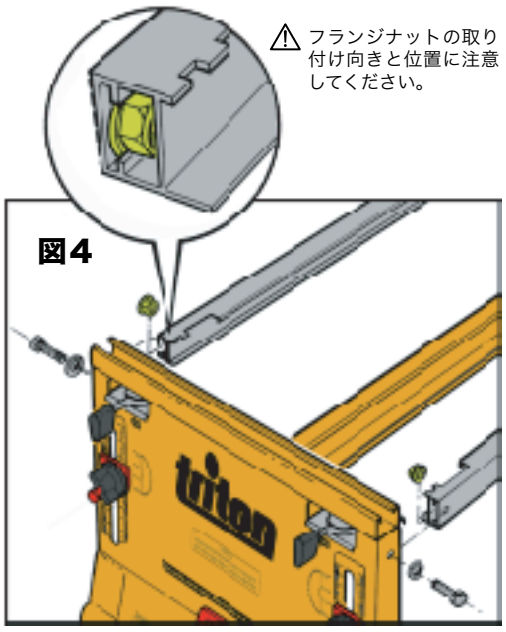
図５



M8×16 mmボルト ⓑ ４本、８mmワッシャ ⓓ 4枚、フランジナット ⓒ ４個を用いて、ゆるく締めます。
決して、この時固く締め付けないようにしてください。

⚠ フランジナットの取り付け向きと位置に注意してください。

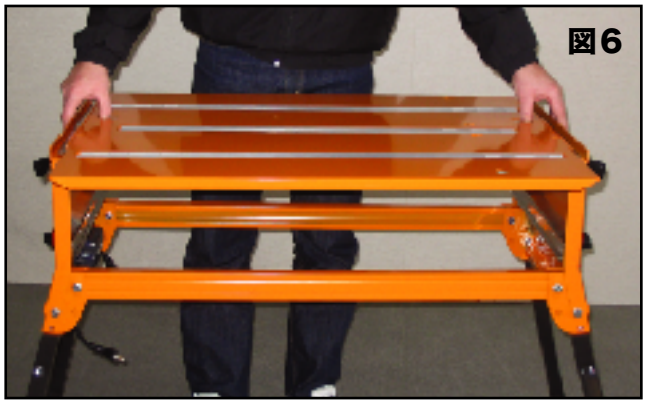
図４



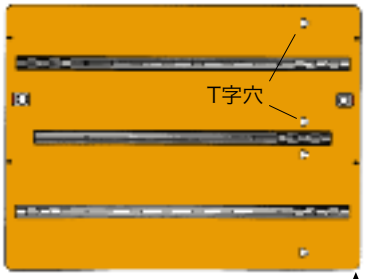
※注意: ここまでの組み立てでは、ネジやボルトを固く締め付けてはいけません。ごくゆるく、まだ動きが出る程度に締めておくことが必要です。次ページの「テーブルトップの取り付け」に進む前に、その点を確認してください。

ステップ４（テーブルトップを取り付ける）

テーブルトップを図６のように取り付けます。
取り付けできたら、フロントパネル＆リアパネルとテーブルトップの間に隙間ができないようにしながらベアリングチャンネルのネジを締め付けます。



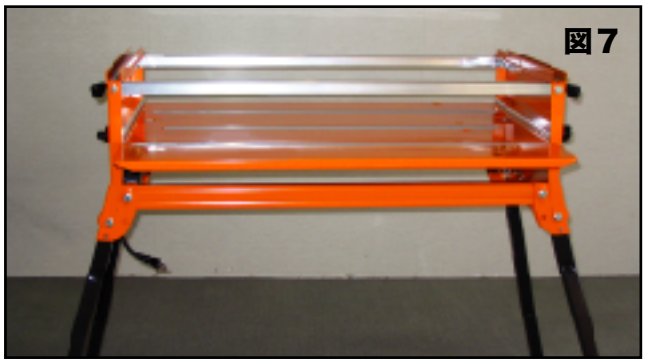
この時、テーブルトップの向きが逆にならないように注意してください。
T字穴がリアパネル側（スイッチが付いていない方のパネル）にいくように取り付けてください。



※こちらをリアパネル側に取り付ける

ステップ５（クロスカットモードのテーブルトップ）

テーブルトップを取り外し、今度は図７のようにフロント＆リアパネル内側のアルミ製テーブルサポートの上に、横から入れて載せてください。



パネルのテーブルサポートの高さを使用する丸ノコの直径に合わせます。（図８参照）

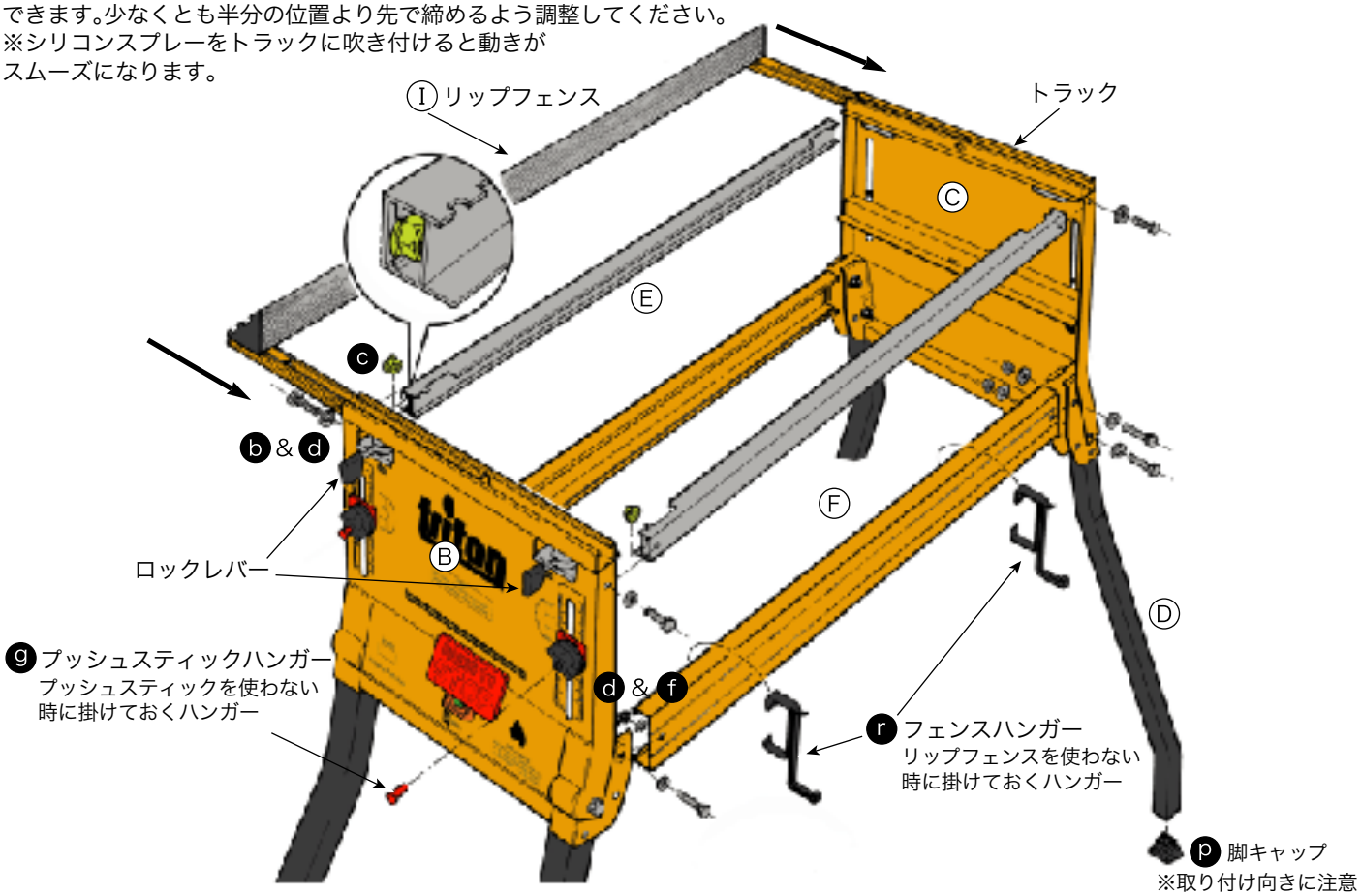
> ※ここはワークセンター本体の調整段階ですから、パネルにある目盛りを基準に合わせてください。後から、実際に丸ノコを取り付けた時に正確な調整をおこないます。

テーブルの取り付けが終わったら、テーブルトップとパネルの間に隙間ができないようにしてベースチャンネルのネジを締め付けます。ただし、今後テーブルソーモードとクロスカットモードの変換をする際に、テーブルトップをスライドさせて出し入れする必要がありますから、きつすぎると出し入れしにくくなり困ります。適度に隙間を調整してください。

ステップ６（リップフェンスを取り付ける）

小物のプラスチック部品ⓡⓖを取り付け、次にリップフェンスⒾのアームをパネル上部のトラックに挿し込み下図のように取り付けます。

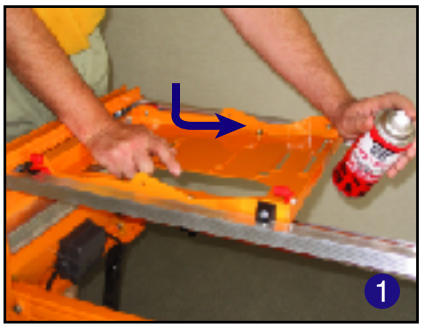
リップフェンスのロックは、前後それぞれ1か所ずつのロックレバーによりロックします。レバーのロック位置はセットしてありますが、必要であればクランプ下部のナットの締め具合を変えることでロックする位置は簡単に調整できます。少なくとも半分の位置より先で締めるよう調整してください。
※シリコンスプレーをトラックに吹き付けると動きがスムーズになります。

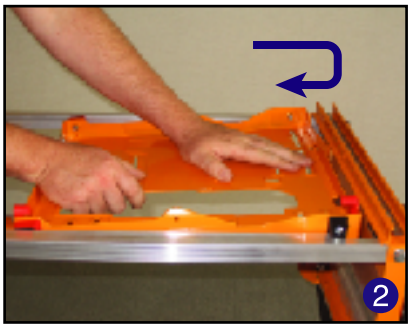


トリトン235mmパワーソーの取り付け（他社製丸ノコの取り付けは８ページ）

スライドシャーシの取り付け

スライドシャーシⓁを、赤いプラスチックキャッチと赤いベアリングスペーサーがフロントパネル側(スイッチボックスが付いている方)になるように、ベアリングチャンネルにセットします。２つのベアリングをチャンネルにはめ込みます。1 参照





シャーシをリアパネル側へスライドして他のベアリングをチャンネルに落とし入れます。2 参照
※ベアリングが入りにくい場合は、ベアリングチャンネルの切れ込みをヤスリでわずかに削ると入りやすくなります。シリコンスプレーをチャンネルに吹き付けると動きがよりスムーズになります。

トリトン235mmパワーソーの取り付け

パワーソーの取り付けは、必ず電源からコードを抜いておこないます。
ノコ刃の角度は０°に、切り込み深さは最大にセットしておきます。

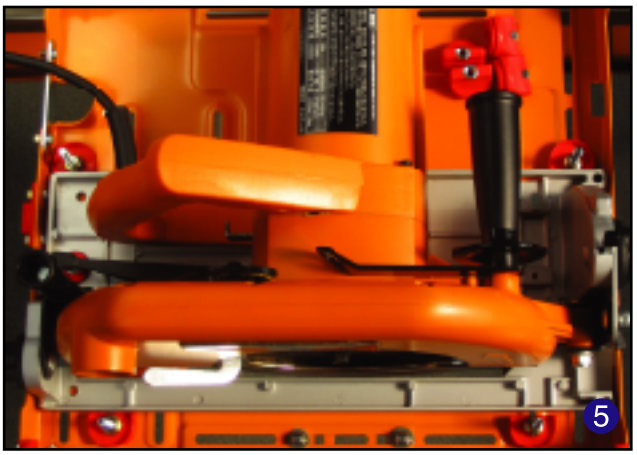
アライメントカム ⓞ を取り付けます。下から長方形の穴に差し込んでカムをかぶせてネジをかるく締めます。3 参照
※下から差し込んだ赤いプラスチックのパーツにネジを差し込んで締めることで、ネジ山が切れます。

この時それぞれのカム上部についている印がリアパネル方向に向くようにしてください。4 参照

ソーロケーターとクランプノブの取り付け

パワーソーのベースプレートの穴にアライメントカムを通してシャーシの上に置きます。丸ノコの切り込み深さが最大になっていれば、ノコ刃カバーが開く状態になります。ノコ刃カバーが閉じてきて邪魔になる場合は、まずノコ刃カバーが開いた状態にして輪ゴムやひもでシャーシに固定しておきます。ノコ刃カバーのスプリングが弱らないよう、作業が終わったら元に戻して下さい。

ソーロケーター ⓚ とクランプノブ ⓛ をカッターナイフなどで切り離します。バリなどはきれいに取り除いて下さい。



※注意：ソーロケーターはスライドシャーシに取り付け、丸ノコの位置を決めて横の動きを止める部品です。クランプノブは丸ノコのベースプレートを上から押さえて固定する部品です。

4つのM６×40スクリュー ⓜ とフランジナット ⓝ を用いてソーロケーターをスライドシャーシに取り付けます。ナットが上になるようにしてください。5 & 6 参照

この時、真っ直ぐな側がパワーソーのベースプレートに向くようにします。また、後で位置の微調整をおこなうために少しベースプレートより離して止めておく必要があります。へらや厚紙などを利用して1ミリ程度の隙間を作るようにしてください。スクリューはしっかり締めます。
7 参照

ノブを回しながらパワーソーのベースプレートに軽く当たるまで締め込んでいきます。この程度締めておけば、後でパワーソーを逆さまにして最後の微調整をするのにも十分ですし、アライメントカムを使って横方向に微調整することもできますので、締めすぎないよう注意してください。8 参照

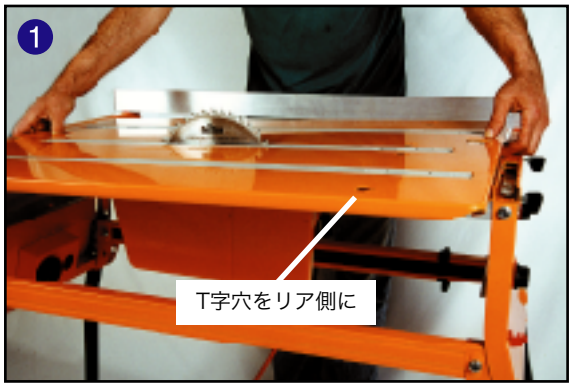
４か所の取り付けが終わればスライドシャーシを反転して、再びベアリングチャンネルにセットします。9 & 10 参照

ノコ刃がテーブル面に対して直角であることの確認

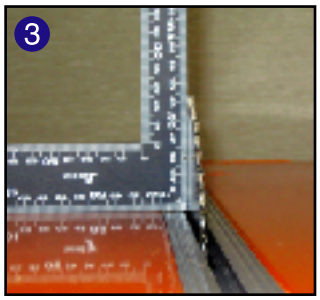
パワーソーの位置調整では、ノコ刃がテーブル面に対して直角であることが重要なポイントになります。ノコ刃の角度を確認するために、ここでテーブルを取り付けます。

スライドシャーシをほぼ真ん中の位置にスライドさせ、真上からゆっくりテーブル Ⓐ を下ろし、テーブル中心の溝にノコ刃を入れてテーブルとパネルⒷ&Ⓒ上部の矢印を合わせます。この時、４つのT字穴がリアパネル側にくるように向きに注意してください。 1 参照

テーブルの２つのラッチを完全にスライドさせて確実にロックします。赤いプラスチック部が見えない状態でテーブルがロックされます。図 2 のようにテーブル下からスライドシャーシをリア側に押して、スライドシャーシの赤いプラスチックキャッチをテーブル裏のフレーム部の穴にカチッとはめてください。これでスライドシャーシはロックされました。(図 2 の拡大図参照)



正確な直角定規などを用いてノコ刃がテーブル面に対して直角になっているかどうか確認してください。 3 参照

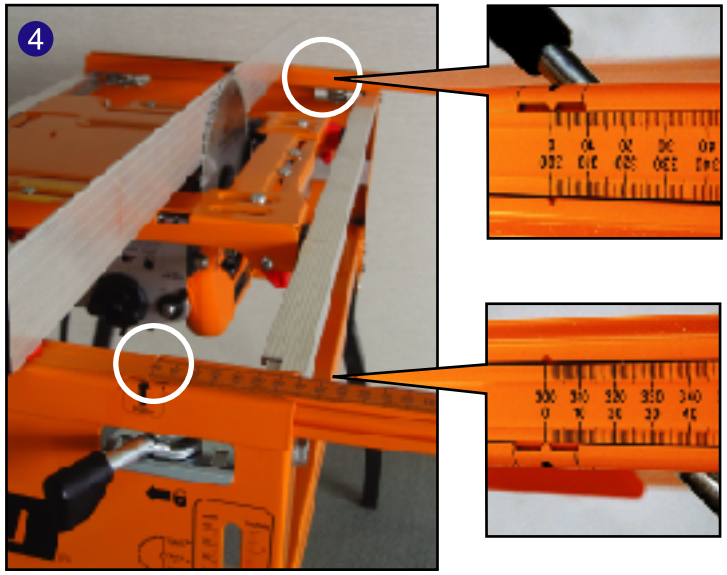


必要な場合は、パワーソーの角度調節のナットをゆるめアジャスト機構で微調整した後、ナットを締めておきます。ノコ刃の角度を調整するために、ノコ刃を３～４mm下げる必要がある場合があります。ノコ刃の角度調整についての詳細は、パワーソーの取扱説明書をお読みください。

パワーソーの位置調整

⚠ 重要　パワーソーの位置調整は大変重要です。ワークセンターの加工精度は、この調整によって決定されます。正確に微調整をおこなってください。

ノコ刃がテーブル面に対して直角であることを確認したら、テーブルを外します。次に、リップフェンスを取り付けて0mmにセットしてください。 4 参照



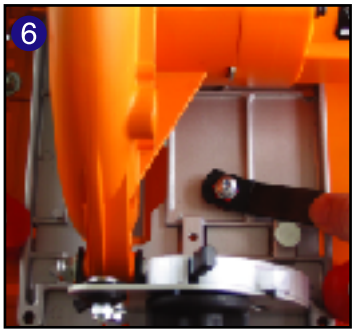
※**注意:**最新型のワークセンター2000では、スケールの目盛りを示す矢印の先端が印刷されていません。突起部の先端を目盛りに合わせてください。

パワーソーに付属しているスパナ 5 かチューブスパナ Ⓢ を用いてアライメントカムを回し(6 参照)、パワーソーの位置をわずかに動かしてノコ刃の前後両端がリップフェンスの面にそっと触れる位置に微調整します。この調整を薄い紙片を使って簡単におこなう方法を次に紹介します。

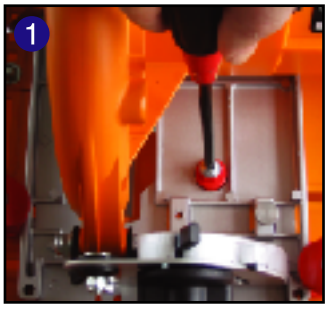
薄い紙片を使った位置調整

1. リップフェンス面とノコ刃の間に、ノコ刃の前の方と後の方の両方の端にそれぞれ紙片を挟みます。この２枚の紙片が、ノコ刃の前の方でも後の方でも同じぐらいの圧力で挟まれていたら、ノコ刃がフェンスに対して平行になっているということで、紙がまだ動かせる程度の圧力で挟まれていることが大切です。
   ※紙が落ちてしまうのは隙間が開きすぎです。

2. パワーソーを動かす必要がある場合は、次のようにすると簡単です。まずソーロケーターをゆるめなければなりませんが、シャーシの下からクランプノブを支えながら上からネジをわずかに回すことでソーロケーターをゆるめることができます。ネジを回すのに使ったドライバーを使い、てこの要領でソーロケーターを押せば、パワーソーと反対側のソーロケーターの両方をわずかに動かすことができます。パワーソーが正しい位置に調整できたらソーロケーターを締めておきます。



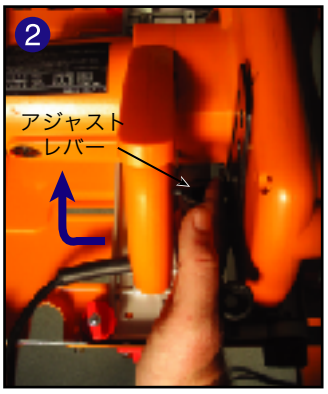
調整が終わったらアライメントカムのネジを締めつけて固定します。❶参照



※パワーソーの黒いハンドルを外すと前側のカムのネジが締めやすくなります。パワーソーのアジャストレバーを横に引いて(❷参照)上に持ち上げる(❸参照)とリア側のカムのネジが締めやすくなります。ネジを締め終わったらレバーは下ろしておいてください。
※アジャストレバーについては、パワーソーの取扱説明書４ページをお読みください。

最終チェックとクランプの締めつけ

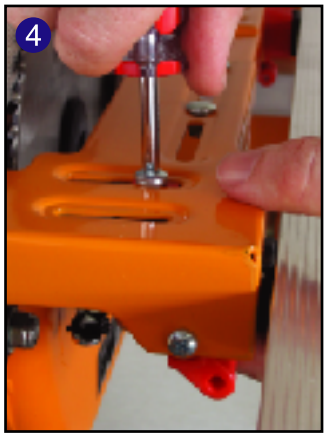
パワーソーが正しい位置にセットされたら、ソーロケーターのネジを半回転ゆるめ、パワーソーのベースプレートに押し当ててしっかりとネジを締め直します。ネジを回す時は、クランプノブが回らないように手で押さえておきます。❹参照

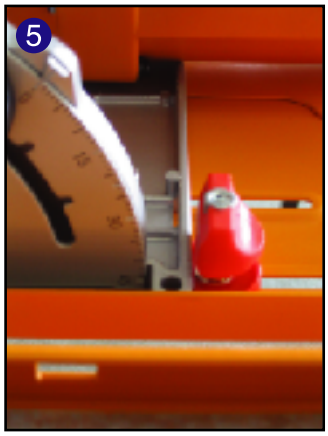


再び、パワーソーが上になるようにスライドシャーシを反転します。

すべてのクランプノブをゆるめ、ソーロケーターが丸ノコの横方向の動きを完全に止めているか(横方向のがたつきが全く無いこと)を確かめてください。また、４つのネジは確実に締めつけられているかを確認します。

以上の確認が終わったらクランプノブを締めます。通常ノブの締めつけは、クランプノブが最初にベースプレートに当たってから更にもう１回転締める程度に締め付けます。





これでトリトン235mmパワーソーの取り付けは完了しました。
これから先、パワーソーをワークセンターから取り外して使用する場合は、ノブを半回転緩めるだけで簡単に取り外すことができます。❺参照

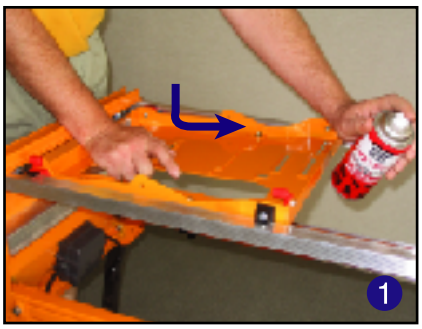
またパワーソーを再度セットする時も、ソーロケーターが正しく取り付けてあれば、パワーソーはいつでも正確に同じ位置に戻せます。

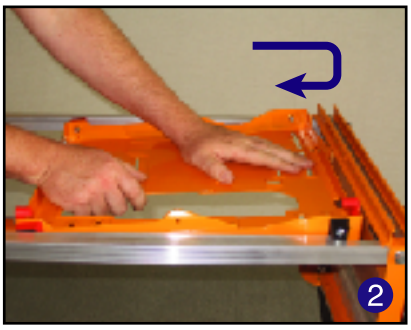
11ページへ進んでください。

他社製の電気丸ノコを取り付ける

スライドシャーシの取り付け

スライドシャーシⓁを、赤いプラスチックキャッチと赤いベアリングスペーサーがフロントパネル側(スイッチボックスが付いている方)になるように、ベアリングチャンネルにセットします。2つのベアリングをチャンネルにはめ込みます。❶参照





シャーシをリアパネル側へスライドして他のベアリングをチャンネルに落とし入れます。❷参照

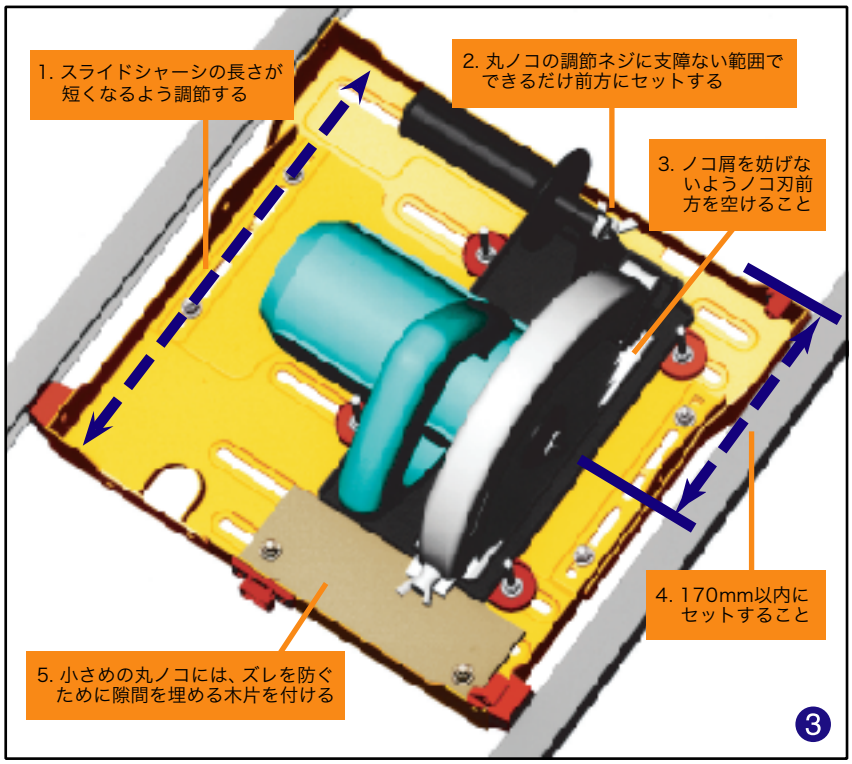
※ベアリングが入りにくい場合は、ベアリングチャンネルの切れ込みをヤスリでわずかに削ると入りやすくなります。シリコンスプレーをチャンネルに吹き付けると動きがよりスムーズになります。

丸ノコの取り付け

丸ノコの取り付けは、必ず電源からプラグを抜いておこないます。ノコ刃の角度は0°に、切り込み深さは最大にセットしておきます。

❸の図をよく見て、特に刃径184mmのような小さい丸ノコを取り付ける場合には、1～5にしたがって丸ノコを取り付けてください。

1. 丸ノコのベースプレートに合わせてスライドシャーシの長さをできるだけ短くなるように調整します。
2. 丸ノコの角度調整ネジを回すのに支障が無い範囲でできるだけ前方にセットします。
3. ノコ刃前方はノコ屑を妨げないようにスペースを空けておきます。
4. できる限りノコ刃の中心がスライドシャーシの前端から170mm以内になる位置にセットします。
5. 丸ノコのズレを防ぐために、丸ノコのベースプレート手前側とスライドシャーシの隙間を埋めるような木片(6mm程度の合板など)をボルトで固定します。
   ※木片を固定するためのボルトは、製品に含まれていません。



ソーロケーターの取り付け

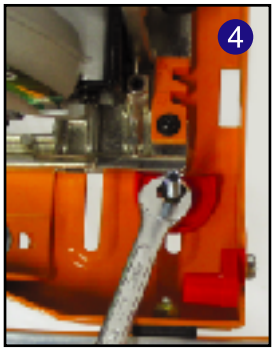
ソーロケーター ⓚとクランプノブ ⓛをカッターナイフなどで切り離します。バリなどはきれいに取り除いてください。

※注意:ソーロケーターはスライドシャーシに取り付け、丸ノコの位置を決めて横の動きを止める部品です。クランプノブは丸ノコのベースプレートを上から押さえて固定する部品です。

ノコ刃カバーが開いた状態でシャーシのノコ刃取り付け穴の両端にある切れ込みにノコ刃が揃うように丸ノコを取り付けます。この時、ノコ刃カバーが閉じてきて邪魔になる場合は、輪ゴムやひもなどでシャーシに固定しておきます。

4つのM6×40スクリューⓜとフランジナットⓝを用いてソーロケーターを真っ直ぐな側が丸ノコのベースプレートに向くように取りつけます。下からドライバーでネジをしっかりと締めつけます。❹参照

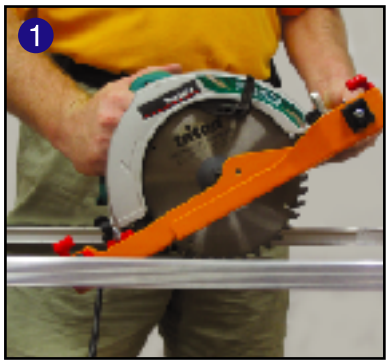
※注意:図4のスパナはオプションです。フランジナットはロケーターをグリップするのでスパナを使わなくてもおこなえます。

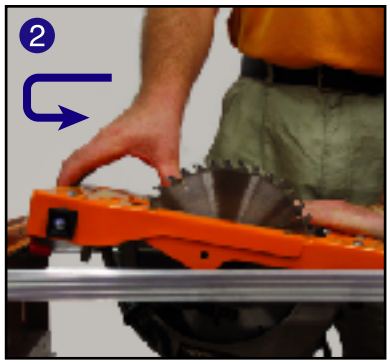


クランプノブの取り付け

クランプノブを回しながら丸ノコのベースプレートに軽く当たるまで締め込んでいきます。この時、ノブの真っ直ぐな面が外を向くようにしてベースプレートを押さえます。❺参照

丸ノコが確実に固定されているのを確認したら、スライドシャーシを反転しベアリングチャンネルにセットします。❶&❷ 参照



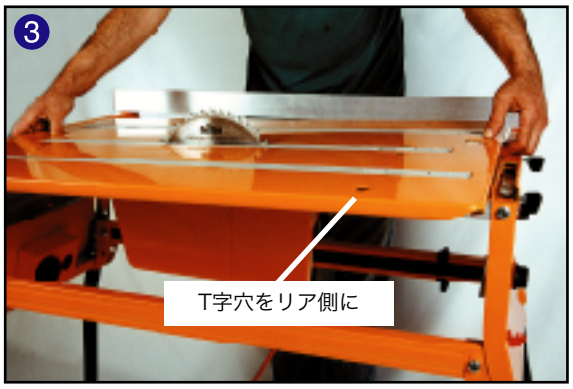


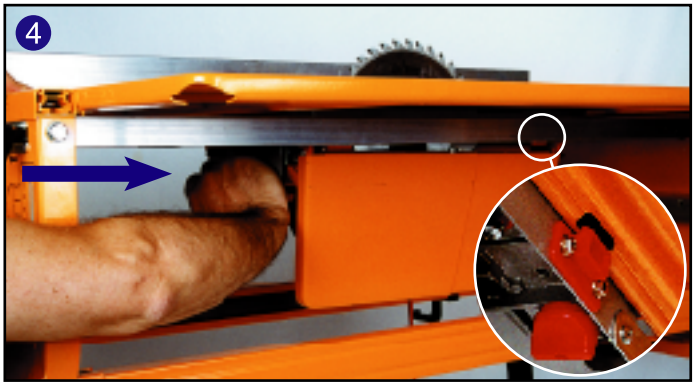
ノコ刃がテーブル面に対して直角であることの確認

丸ノコの位置調整では、ノコ刃がテーブル面に対して直角であることが重要なポイントになります。ノコ刃の角度を確認するために、ここでテーブルを取り付けます。

スライドシャーシをほぼ真ん中の位置にスライドさせ、真上からゆっくりテーブルⒶを下ろし、テーブル中心の溝にノコ刃を入れてテーブルとパネルⒷ&Ⓒ上部の矢印を合わせます。この時、４つのT字穴がリアパネル側にくるように向きに注意してください。❸ 参照

テーブルの２つのラッチを完全にスライドさせて確実にロックします。赤いプラスチック部が見えない状態でテーブルがロックされます。図 ❹ のようにテーブル下からスライドシャーシをリア側に押して、スライドシャーシの赤いプラスチックキャッチをテーブル裏のフレーム部の穴にカチッとはめてください。これでスライドシャーシはロックされました。(図 ❹ の拡大図参照)





正確な直角定規などを用いてノコ刃がテーブル面に対して直角になっているかどうか確認してください。必要な場合は、丸ノコの角度調節のナットをゆるめアジャスト機構で微調整した後、ナットを締めておきます。ノコ刃の角度を調整するために、ノコ刃を３～４mm下げる必要がある場合があります。ノコ刃の角度調整についての詳細は、丸ノコの取扱説明書をお読みください。

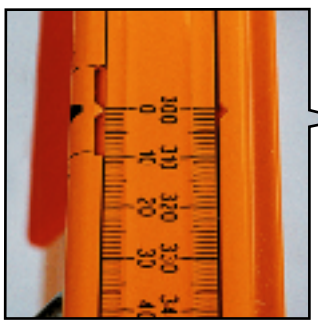
丸ノコの位置調整

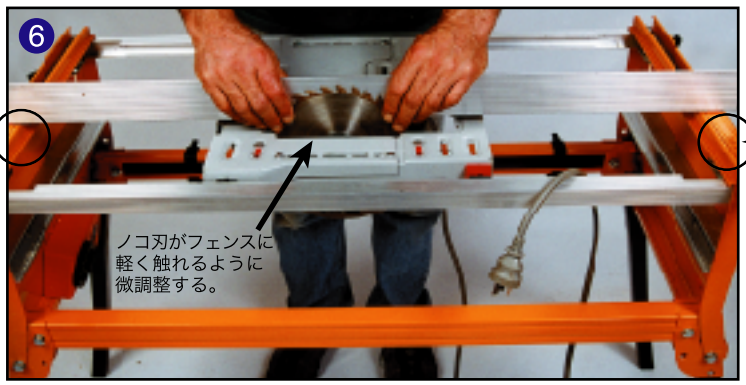
重要 **この丸ノコの位置調整は大変重要です。ワークセンターの加工精度はこの調整によって決定されます。正確に微調整をおこなってください。**

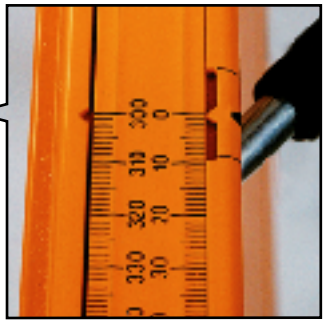
ノコ刃がテーブル面に対して直角であることを確認したら、テーブルを外します。

クランプノブが回らないように手で押さえながら、ドライバーで半回転から１回転ネジをゆるめます。
※丸ノコの位置調整は、ソーロケーターを押しておこないます。丸ノコを無理やり揺すって動かすようなことはしないでください。❺ 参照

リップフェンスを取り付け、前後とも０mmにセットして固定してください。そして、ノコ刃の前後両端がリップフェンスの面にそっと触れる位置に微調整します。この調整を薄い紙片を使って簡単におこなう方法を次に紹介します。







※スライドシャーシの色は、現在オレンジ色に変更されています。

薄い紙片を使った位置調整

1. リップフェンス面とノコ刃の間に、ノコ刃の前の方と後の方の両方の端にそれぞれ紙片を挟みます。この２枚の紙片が、ノコ刃の前の方でも後の方でも同じぐらいの圧力で挟まれていたら、ノコ刃がフェンスに対して平行になっているということです。紙がまだ動かせる程度の圧力で挟まれていることが大切です。紙が落ちてしまうのは隙間が開きすぎです。

2. 丸ノコを動かす必要がある場合は、次のようにすると簡単です。まずソーロケーターをゆるめなければなりませんが、シャーシの下からクランプノブを支えながら上からネジをわずかに回すことでソーロケーターをゆるめることができます。ネジを回すのに使ったドライバーを使い、てこの要領でソーロケーターを押せば、丸ノコと反対側のソーロケーターの両方をわずかに動かすことができます。丸ノコが正しい位置に調整できたらソーロケーターを締めておきます。

最終チェックとクランプの締めつけ

すべてのソーロケーターがベースプレートを隙間なく固定していることを確認します。クランプノブが回らないように手で押さえて、４つのネジをしっかりと締めつけます。

リップフェンスを外してスライドシャーシを反転します。クランプノブをゆるめ、ソーロケーターが丸ノコの横の動きを完全に止めているかを確認します。

４つのクランプノブを今回はしっかりと締めつけます。通常ノブの締めつけは、ノブが最初にベースプレートに当たってから更にもう１回転締める程度に締めつけます。
❶ 参照

※1つのノブを締めすぎてゆるめることができなくなった場合、他の３つのノブを半回転ゆるめ、丸ノコを取り外しておこなってください。

スライドシャーシを再び反転し、リップフェンスを０mmにセットしてノコ刃が正しい位置にあるかどうか最終チェックをおこなってください。

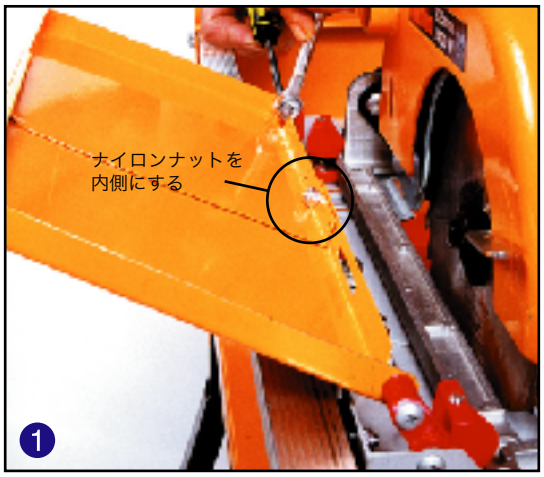
これで丸ノコの取り付けは完了しました。
これから先、丸ノコをワークセンターから取り外して使用する場合は、ノブを半回転ゆるめるだけで簡単に取り外すことができます。
また丸ノコを再度セットする時も、ソーロケーターが正しく取り付けてあれば、丸ノコはいつでも正確に同じ位置に戻せます。
❷ 参照

11ページに進んでください。

サイドガードの取り付け

サイドガードⓀを組み合わせて、スライドシャーシ横のサイドガード取り付け部(赤いプラスチック)の幅に合わせて調整し、スクリューⓘ、ナイロンナットⓗで締めます。長いスクリューⓙとナイロンナットで、図❶のように取り付けます。
※穴がきつくてスクリューをねじ込まなければならない場合があります。

サイドガードが開閉できる程度に締めてください。



※スライドシャーシの色が現在はオレンジ色に変更されています。

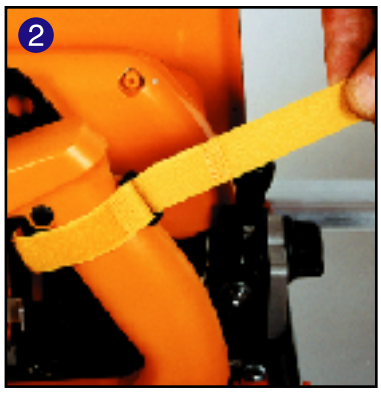
トリガーストラップの取り付け

⚠ 注意　トリガーストラップを取り付ける前に、必ず電源から丸ノコのプラグを抜き、ワークセンター本体のスイッチも切っておいてください。

丸ノコのハンドルにトリガーストラップⓠを取り付けます。
❷&❸参照

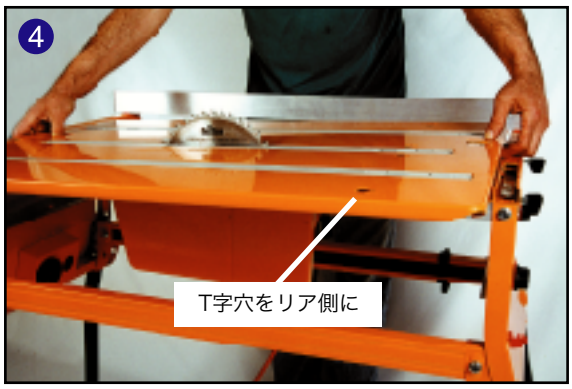
トリガーストラップはスイッチロックボタンの付いている機種には必ずしも必要ありませんが、黄色のストラップは良く目立ちスイッチの戻し忘れを防ぐ効果もあります。
ほとんどの丸ノコは、トリガーストラップをスライドすることでオン&オフがおこなえます。

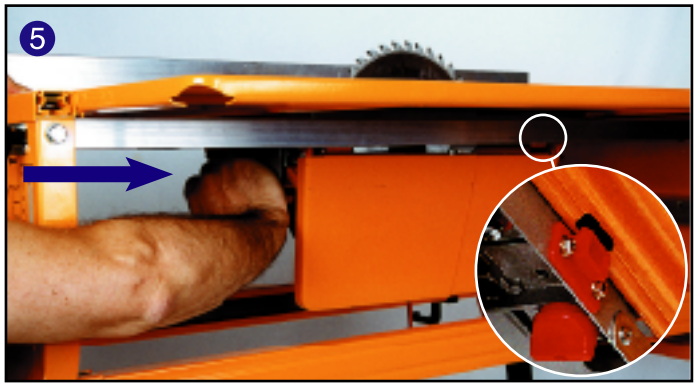
⚠ 警告　その日の作業が終われば必ず丸ノコのスイッチを元に戻してください。スイッチを入れたままにしておくとバネがのびてしまい大変危険です。



テーブルの取り付け

丸ノコを反転して４つのベアリングをチャンネル内にセットします。スライドシャーシをほぼ真ん中の位置までスライドさせます。
真上からゆっくりテーブルⒶをおろし、テーブルの中心の溝にノコ刃を入れ、テーブルとパネルⒷ&Ⓒ上部の矢印を合わせます。
この時、４つのＴ字穴がリアパネル側にくるよう向きに注意してください。❹参照
テーブルの２つのラッチを完全にスライドさせて確実にロックします。赤いプラスチック部が完全に見えない状態でテーブルがロックされます。





図❺のようにテーブルの下からスライドシャーシをリアパネル側に押して、スライドシャーシの赤いプラスチックキャッチをテーブル裏のフレーム部の穴に“カチッ”とはめてください。❺内の拡大図参照
これでスライドプレートはロックされました。

透明安全ガードの取り付け

透明安全ガードⒿのノブをゆるめガードサポートをプラスチック部から外します。後方のレバーを持ち上げテーブル中央の溝にはめてノコ刃後方約12mmの位置にスライドさせた後、レバーを下げてロックします。❻参照
潤滑剤をスプレーするとガードサポートの動きがよりスムーズになります。定規をあててテーブル面に対して垂直かどうか確認し、必要であれば手で修正します。
❼参照

２つの辺が真っ直ぐな木片でノコ刃を挟んでみます。透明安全ガードのサポートが２つの木片の間に位置するはずです。❶参照

ずれている場合は、ノコ刃の位置をわずかに動かす必要がありますが、これは刃厚の薄いノコ刃を使っている場合に発生する可能性がある問題です。

※丸ノコには必ず刃厚2.4～2.8mmのノコ刃を取り付けてください。

透明安全ガードを下げてセットします。❷参照

電源を断った状態でノコ刃を手で回し、どこにも当たっていないことを確認してください。

⚠ 注意 **電源を入れる前に、必ずノコ刃が最大に出ているか、透明安全ガードが正しく取り付けられているか、テーブルがロックされているかを確認してください。また、ノコ刃が透明安全ガードに示されている向きと合っているかを確認してください。**

電源に接続する

電源に接続する前にスイッチの操作を確認してください。
ストッププレートは手前に引っ張らないでください。
緑のスイッチを指で押すとスイッチが入ります。❸参照
赤いストッププレートを手または膝で軽く押すとスイッチが切れます。❹参照

スイッチがオフになっているのを確認してから丸ノコのコードをスイッチボックスに接続し、ワークセンターの電源を入れます。

スイッチを入れてすぐに切り、ノコ刃の状態を見てください。ノコ刃がわずかに横にずれる傾向がある場合は、シャフト又はベースプレートとボディーのがたつきなどが考えられます。ノコ刃が振動する場合、原因としてノコ刃の不良、正しく取り付いていないなどの理由が考えられます。ノコ刃を取り外して定規などを当て、ねじれなどがないかどうかチェックしてください。穴径が違う場合は、ノコ刃付属のリングが取り付いているか、締め付け部分にノコ屑や錆などが付着していないかどうかを確認してください。不良のノコ刃は取り替えてください。

リップフェンスベベルガイドの取り付け

リップフェンスベベルガイドⓃ(長1本&短1本)を取り付けると、テーブルソーモード時に45°のベベルカットがおこなえます。

リップフェンスをワークセンターより取り外して２本のアームを反対方向に折り曲げ、リップフェンスの45°の面がノコ刃に向くようにワークセンターに取り付け直します。

まず、リップフェンスベベルガイドのネジを少しゆるめて赤いプラスチック部をリップフェンスの中に差し込みます。❺参照

それぞれの位置を合わせた後、ネジを締め付けます。**ノコ刃を最大に出した状態でノコ刃に当たらない位置にセットしてください。**

長い方のベベルガイドは、フロントパネル側(スイッチボックスのある方)に取り付けます。

短い方のベベルガイドは透明安全ガードのサポートのある側に取り付けます。まず、ノコ刃に当たらない程度に近づけてネジを締めます。そして透明安全ガードのサポートをノコ刃側に寄せてロックします。❻参照

45°ベベルカットの作業方法は、別冊の「取り扱い＆加工方法説明書」に詳しく説明していますのでご覧ください。

クロスカットモードのセッティング

透明安全ガードとリップフェンスをテーブルより取り外します。これらは使用しない時には本体に収納できるようになっています。(別冊の「取り扱い＆加工方法説明書」15ページ参照)

テーブルを取り外します。フロントパネルとリアパネルのアルミ製テーブルサポートレールの高さを使用する丸ノコ径に合わせます。1参照
レールはパネルに固く取り付けてありますから、動きにくい場合は軽くたたいてみてください。この調整はテーブルを外して行う方が容易です。

※ヒント:参考の為パネルには一般的な４つのノコ刃サイズがプリントされています。写真は235mm丸ノコの場合の例です。赤い部分の上端を目盛りに合わせるようにしてください。ただし、この表示は全ての丸ノコに当てはまる訳ではありません。お使いの丸ノコのサイズにこの目盛りを合わせてもノコ刃が溝に入らないなどの問題がある場合は、「トラブル解消法」をご覧ください。

次に丸ノコを反転させます。この時、片方のベアリングはチャンネルの上に置いておきます。2参照

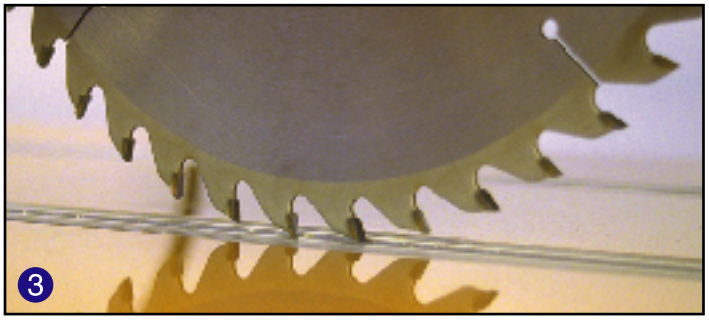
※スライドシャーシの色が現在はオレンジ色に変更されています。

テーブルを横から差し入れ、ノコ刃の真下に中央の溝がくるように置きます。テーブルの２つのラッチをいっぱいにスライドさせて確実に固定します。ラッチの赤いプラスチック部分が完全に隠れるまでスライドさせてロックしてください。

※テーブルがきつくて入りにくい場合は、テーブルサポートレールに潤滑剤をスプレーするか、ベースチャンネルを少しゆるめてパネル間を広げてください。

スライドシャーシをリアパネル側にスライドさせ、チャンネルの上に残していたベアリングをチャンネル内に落とし入れます。

⚠ 警告　クロスカットモードで作業する時は、必ず4つのベアリングをチャンネル内に入れておこなってください。



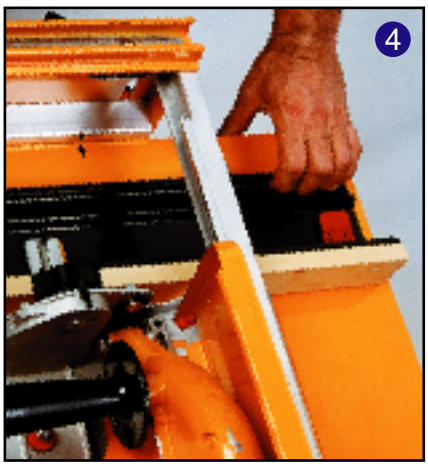
ノコ刃を最大に下げた状態で、ノコ刃の先端がテーブルの溝に1～2mm程度入るようにテーブルの高さを調節してください。
(※４つの目盛りを正確に合わせること)

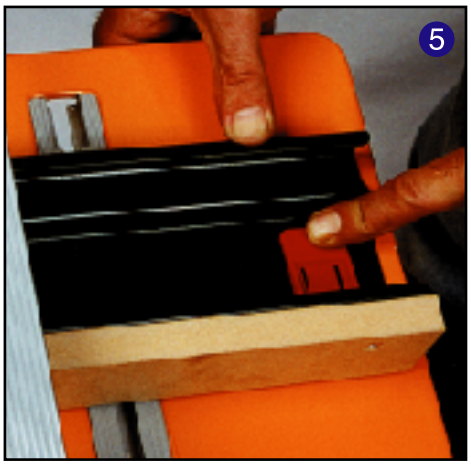
ノコ刃は、溝のほぼ中心にくるはずです。3参照
そうならない場合は、丸ノコのがたつきが考えられますので、17ページを参考にして調整してください。

※ヒント:２つのベアリングをチャンネルの上に置いておくとノコ刃がテーブル面を傷つけることなくテーブルをセットすることができます。又は、ノコ刃の切り込み深さを上げてセットしても同様におこなえます。この場合、テーブルをセットした後でノコ刃を下げることを忘れないでください。

クロスカットフェンスの取り付け

クロスカットフェンス Ⓗをテーブルにある４つのＴ字穴に取り付けます。MDFのサブフェンスがノコ刃の方を向くようにします。下方向に押さえながらリアパネル側に完全に押し込みます。4参照



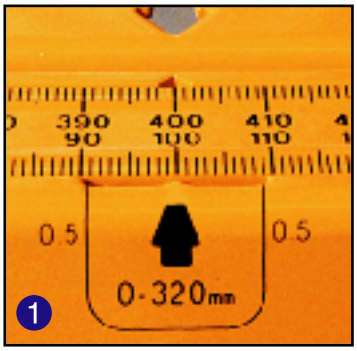


クロスカットフェンスを外す場合は、赤いプラスチックキャッチを押さえながらフロント方向に押します。5参照

※ヒント:使い始めはフェンスの取り付けが固いことがありますが、４つのプラスチックをとめているネジをゆるめないでください。固い場合は木片などで軽くたたいてはめ込んでください。

どうしてもゆるめる必要がある場合も、ほんのわずかに回すだけで十分なはずです。このプラスチック部分は、一度外してしまうと取り付けが困難ですので注意してください。

リップフェンススケール(目盛り)の読み方

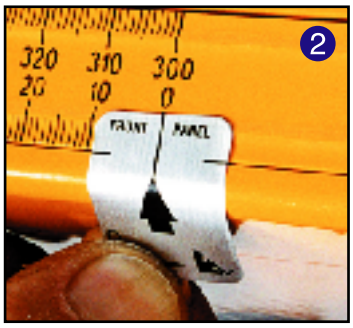


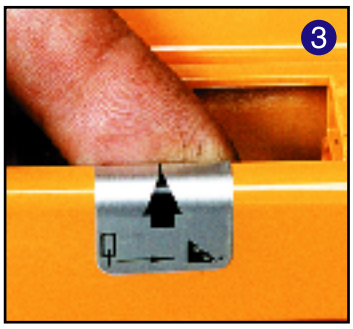
フロントパネルとリアパネルの上部には、2つのスケールポインター(目盛りを合わせる突起)が300mmの間隔でついています。

0〜320mmにセットする場合は、フロントパネル右側(正面から向かって)の突起に合わせます。320〜620mmは左側の突起に合わせます。図1は100mmにセットした例です。左側の突起に合わせれば、400mmのセッティングになります。

※**ヒント:**ワークセンター2000では、リップフェンスを0.5mmの精度でセットすることができます。矢印を囲んでいる線に注目してください。突起の左右にある線は、突起の先端部よりそれぞれ9.5mmの幅がとってあります。したがって、例えば突起右側の線を110mmの目盛りに合わせるとポインターの突起部は100.5mmを示しています。これは、100.5mmのセッティングになります。

リップフェンスを右側に取り付けて使用する場合





ワークセンターは通常ノコ刃の左側にリップフェンスをセットして使用するようデザインされていますが、ノコ刃の右側にセットして使用することもできます。その場合、スケールポイントラベルtを使用します。リップフェンスを右側に取り付けてフェンス面がノコ刃に軽く触れている状態でアームの目盛りが0mmを示す位置にスケールポイントラベルを貼り付けます。下記のようにしてください。

1. リップフェンスの垂直の面がノコ刃の右側に向かい合うようにセットします。透明安全ガードを取り外し、フェンスがノコ刃に軽く触れる位置に合わせます。この時、必ずフロントとリア右側のスケールポインターの突起部を比較し同じ値になるように平行に合わせてください。
(※ノコ刃の厚さによって異なりますが、ほぼ183 mm/483 mmになります。)

2. フェンスをロックし、ノコ刃を反対方向に手で回してノコ刃の前後が均等に軽くフェンスに触れる位置にあることを確認します。貼り付け面の汚れを完全に拭き取り、スケールポイントラベルtを0/300mmの位置に貼り付けます。2参照

3. ラベルの上部はフェンスをずらした後、パネルの内側に巻き込むように貼り付けてください。
3参照

※**ヒント:**リップフェンスを右側にセットして使用する場合、透明安全ガードのノブ、ボルトは反対向きに取り付けることができます。

プッシュスティックとサイドプレッシャーフィンガーの取り付け

細い加工材や薄い加工材も手を刃に近づけることなく安全に切断するための道具がプッシュスティックとサイドプレッシャーフィンガーです。サイドプレッシャーフィンガーは、予備の1本が付属しています。

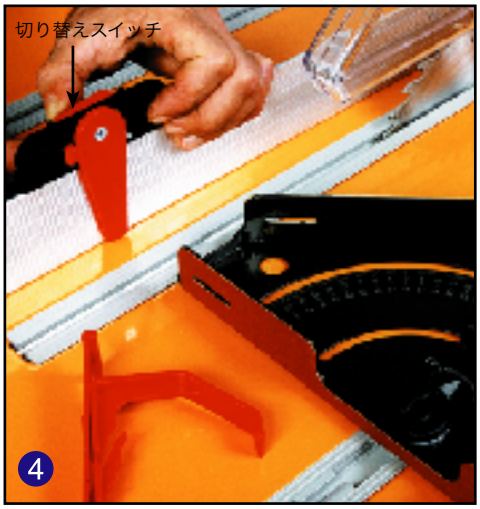
まず、プッシュスティックをリップフェンスの45°の面に横から差し込んで取り付けます。4参照

プッシュスティックの赤いアームのロックする方向は簡単に変えることができます。(フェンスを反対側に取り付けて使用する場合など)切り替えスイッチのどちらを押し込むかで決まります。

次に、サイドプレッシャーフィンガー1本をホールダーに差し込み、マイターゲージ左コーナーの溝に取り付けます。この時、フィンガーの向きに注意してください。5参照

フィンガーをいっぱいに引けばロックします。戻す時はトリガーを押しておこないます。使用する時は、フィンガーを引き出してロックし、マイターゲージの角度を調整してフィンガーがノコ刃手前で加工材をリップフェンスに軽く押し当てるようにセットします。

この時、マイターゲージの指針を鍵の掛かった位置に回し、テーブルにロックして固定します。
15ページ 6 参照

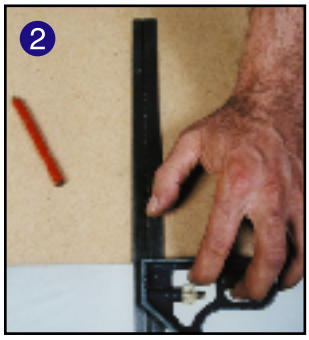


テストカット（テーブルソーモード）

直角定規の精度チェック

テストカットの前に、お手持ちの直角定規の精度チェックをおこなってください。一辺が直線の板を用意し、定規をあてがい線を引きます。
1 参照

次に定規を裏返して同じようにあてがいます。先ほどの線と一致すれば定規は正確です。2 参照



マイターゲージを使ったクロスカットテスト

厚さ30～45mm、長さが少なくとも300mm以上の角材を用意します。透明安全ガードをホールドダウンフィンガー（透明安全ガード下部のツメ）が加工材に軽く当たる程度まで低くセットします。

マイターゲージをテーブルの左右どちらかの溝にセットします。指針をフリー(鍵の外れたイラスト方向に回す)に合わせ、角度を正確に0°に合わせて２つのノブを締めます。マイターゲージが前後いっぱいにスムーズにスライドするか確認します。滑走部に潤滑剤をスプレーするとよりスムーズになります。

角材をサンドペーパーのフェイスにしっかりとあてがい、もう片方の手でマイターゲージを下方向に軽く押さえながら前方にスムーズに送り出し切断していきます。マイターゲージは下方向に押さえることで角度の誤差が無くなるように設計されています。3 参照

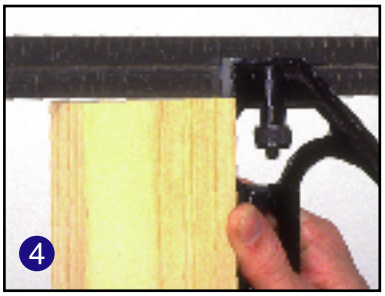
角材が丸ノコの後方を完全に通過するまでマイターゲージを送り出したら、ひざでスイッチを切ります。スムーズに切断できない場合、又は切断面が焦げるなどの不具合が生じている場合は、丸ノコがフェンスに対し斜めに取り付いています。再度チェックをしてください。

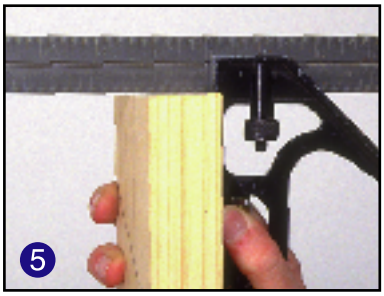
切断面の角度チェック

バリを取り除き定規をあてがいます。

4 の場合はマイターゲージの角度を再度調節してください。

5 の場合はノコ刃が傾いています。丸ノコ本体の角度調節をおこなってください。





縦切りテスト

少なくとも幅70mm長さ500mmの角材(板材)を用意し、透明安全ガードをホールドダウンフィンガー（透明安全ガード下部のツメ）が加工材に軽く当たる程度まで低くセットします。リップフェンスは常にノコ刃と平行にセットしてください。5mm程度幅を残すようにフェンスを合わせロックします。

プッシュステックとサイドプレッシャーフィンガーを取り付けます。取り付け方法については14ページをご覧ください。6 参照

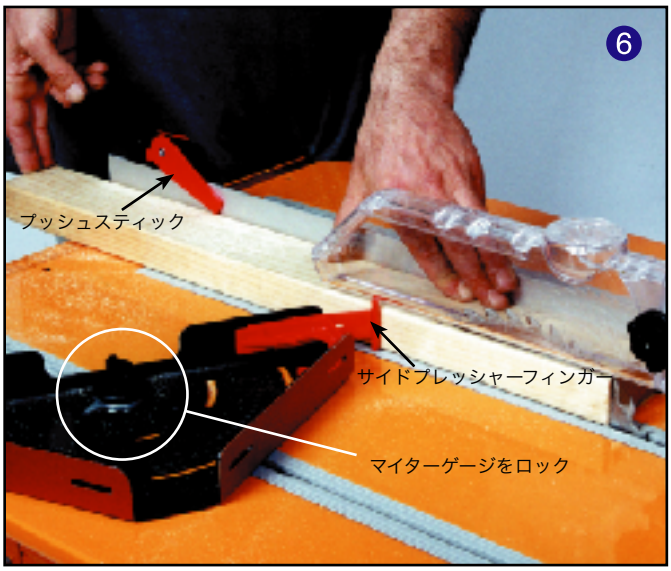
マイターゲージはテーブル溝にロックし、サイドプレッシャーフィンガーの先端がノコ刃より約20mm手前で加工材を軽くリップフェンスに押し当てるよう角度を調整します。

スイッチを入れて加工材をテーブル面に押さえながらノコ刃後方を通過するまでスムーズに前方に送り出します。

最後はノコ刃に手を近づけないようにプッシュステックで送り出していきます。

スムースに切断できない、切断面が焦げるなどの不具合が生じる場合は、リップフェンスがわずかに斜めになっている、丸ノコが斜めにスライドシャーシに取り付いている、ノコ刃に歪みがある等の原因が考えられます。原因をチェックして対処してください。

板材がリップフェンスと透明安全ガードのサポート部の間に挟まれる傾向がある場合は、スイッチを切ってノコ刃の回転が完全に止まるのを待ってから板材を取り、リップフェンスのリア側のアームを0.5～1mm外側にセットしてみてください。



クロスカットテスト

ワークセンターをクロスカットモードにセットします。クロスカットモードにセットする方法は13ページに詳しく説明してあります。

必ず、スライドシャーシの４つのベアリングをチャンネル内に入れ、テーブルは確実にロックしてください。ベアリングチャンネル内に潤滑剤をスプレーすると滑りが良くなります。

丸ノコに取り付けているストラップをゆるめて丸ノコのスイッチを解除してください。

必ず、スイッチを切った状態で丸ノコを前後いっぱいにスライドさせてノコ刃がどこにも接触しないことを確認してください。

長さ300mm以上の角材を用意し、右手でしっかりとフェンスとテーブルに押し当てて固定します。この時の右手の位置は、切断線から十分安全な距離をおいてください。❶参照

左手で丸ノコのハンドルを持ちます。必ずノコ刃を板材から離した状態でスイッチを入れてください。ノコ刃が板に触れた状態でスイッチを入れると大きな事故の原因になり大変危険です。

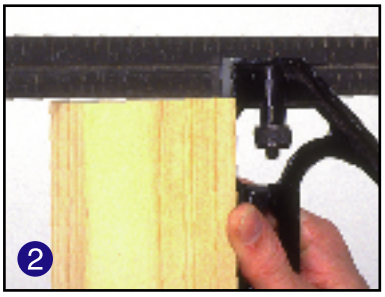
スムーズにゆっくりと切断していきます。この時、ノコ刃に大きな抵抗がかかったり切断面が焦げるなどの問題が生じた場合は、ノコ刃を新しいノコ刃に取り替えてください。

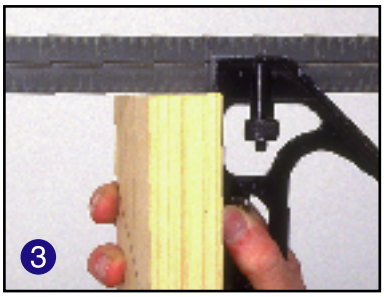
※スライドシャーシの色は現在オレンジ色に変更されています。

注意 **木材を切断した後、ノコ刃の回転が完全に止まるまで丸ノコを手前に引かないでください。ノコ刃後部に切断した小さな木片などがあった場合に、ノコ刃がこれに触れると大きな事故の原因になります。**

丸ノコを最大に送り出した状態で完全に切断できない場合は、次のような方法で対処してみてください。

1. テーブル面をわずかに上げてセットする。
2. 丸ノコの取り付け位置を移動する。
3. サブフェンスにスペーサー（木片など）をいれる。





切断面の角度チェック

切断面のバリを取り除き、定規で直角に切断できているかどうかを確認します。

まずフェンスに対しての角度をチェックします。❷参照

もし誤差があるようであれば、クロスカットフェンスが確実に奥まではまっているか、フェンスと材の間にノコ屑は無いか確認してください。

次にテーブルに対しての角度をチェックします。❸参照

もし誤差があれば、丸ノコのがたつき(特にモーター部とベースプレート間のがたつき)が考えられます。以下に４つの対処の方法を紹介します。

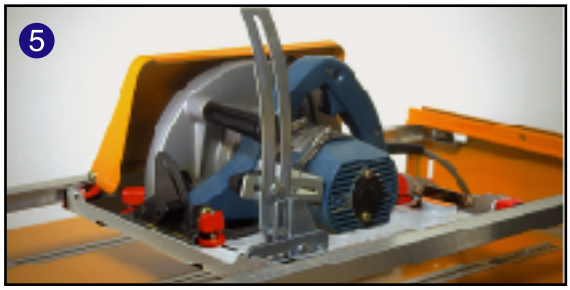
1. テーブルにわずかな傾斜をつける。フロントとリアパネルにわずかな傾斜をつけてセットします。(平均６～８mm) ❹参照

2. オプションのトリトンスタビライズブラケット（ABA020）を取り付ける。❺参照

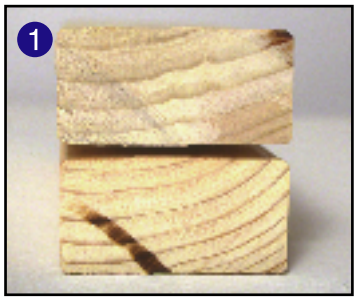
   ※スタビライズブラケットはモーター部を確実に支え、がたつきを無くします。高さ調節や角度調節も容易におこなえます。

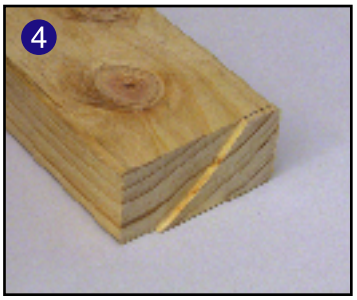
3. 丸ノコをベースプレートとモーター部分にがたつきの無いものに取り替える。

4. モードの変換毎に丸ノコの角度を調節する。



※スライドシャーシの色は現在オレンジ色に変更されています。





丸ノコのシャフトのがたつきを調べる

クロスカットで切断した断面に、図1のように波立ちや焼け焦げなどが生じる場合は、次のような原因が考えられます。

1. 丸ノコが真っ直ぐスライドプレートに取り付いていない。
2. 丸ノコのシャフトにがたつきがある。
3. ノコ刃の切れが悪い。
4. ノコ刃に歪みがある。

電源からプラグを抜き、ノコ刃取り付けナットをつまんでシャフト方向にゆすってがたつきをみます。2参照
がたつきが多いようであれば整備、または取り替える必要があります。

このがたつきを減らすには、次のような方法が有効です。
1. 平行な角材を加工材とクロスカットフェンスの間に置いて加工する。3参照
2. シェービングカット（切断した後で再度１mm仕上げ切り）をする。4参照

電気丸ノコの選択

丸ノコを選択する上で最も重要な要素は、シャフトのがたつきが無いことと丸ノコのモーター部とベースプレート間にがたつきがないことです。シャフトのがたつきのチェックについては上記の通りです。モーター部とベースプレート間のがたつきのチェックは、ベースプレートを固定したままモーター部を上下に揺すりブレを見ます。さまざまな高さや角度でチェックしてください。

ワークセンターに取り付ける丸ノコは、高さ調節機構がノコ刃の後ろに、支点が前方に付いているタイプが適しています。市販のほとんどはこのタイプです。大きさは、184～235mmの電気丸ノコを選択してください。ベースプレートの長さが40cm以下であることが必要です。

ノコ刃径が大きいほど最大切り込み深さは大きくなります。刃の厚みは2.4mm以上であることが必要です。

※160mmの丸ノコは、ワークセンターへの取り付けや調整が難しく、取り付けても刃がテーブルからあまり出ないだけでなくパワーがないので、ワークセンターでの使用はお勧めできません。

トリトン235mmパワーソーは、ワークセンターに取り付けて使用するために開発された電気丸ノコです。トリトン独自のユニークな機構が随所に組み込まれており、ワークセンターの能力を最大限に引き出します。

ノコ刃の選択

正確で仕上がりのきれいな加工を望む場合、ノコ刃の品質は大変重要です。アサリ幅2.4～2.8mmの良質のチップソーを使用してください。

トリトンプレミアムチップソーは、特にワークセンター用にデザインされたノコ刃です。タングステンカーバイド製の硬い刃先は切断面がきれいで、刃径184mm（30、40枚刃）、210mm（40枚刃）、235mm（40、60枚刃）の５タイプがあります。

ノコ刃の刃数は加工の内容により異なってきます。クロスカット（横切り）は刃数の多い方が適します。一般的に184mm径で刃数30～40、235mm径で刃数40～60が適当です。縦切りの場合、235mm径で刃数24～32が一般的です。１枚のノコ刃を縦切りと横切りの両方に使用する場合や合板を加工する場合は、刃数の多いノコ刃をお勧めします。

トリトントリプルカットチップソー
タングステンカーバイド製の硬くユニークな３種類のデザインの刃が、固いハードウッドもなめらかにカットします。バリが出やすい合板や切断面が欠けやすい化粧合板の切断にも適しています。プレミアムチップソー以上に正確で美しい仕上がりを望む方にお勧めです。
刃径235mm（24、36、60枚刃）の３タイプがあります。

品 質 保 証

この度は、トリトンワークセンター2000（WCJ201）をご購入いただきありがとうございます。ご購入いただきました製品に工場製造上の欠陥または材質の欠陥が認められた場合は、ご購入日より3年間無償でその部品の交換または修理をおこないます。誤った取り扱い、整備不足や事故などによって故障した場合は、保証できませんのでご了承ください。消耗部品や補修部品等のお問い合わせは、お買い求めの販売店またはトリトンジャパンまでご連絡ください。

トラブル解消法（お問い合わせの前にお読みください）

※トリトン製品のウェブサイトには、様々なトラブル解決法が紹介されています。 http://www.triton-japan.com

Q1: スイッチが入りません。

まずコンセントに問題がないかどうか調べてください。コンセントに他の電気道具などを接続させ問題なく動くかどうかをチェックします。延長コードを使用している場合は、延長コードもチェックしてください。ワークセンターのスイッチボックスに問題があると分かれば、スイッチボックスを交換する必要がありますので、トリトンジャパンまでお問い合わせください。スイッチボックスの交換方法は以下のとおりです。

■スイッチボックスの取り外し方法
スイッチボックスを取り外すためには、まずカバーを外さなければなりません。小さなマイナスドライバーを使ってカバーの蝶番の右側についている赤いプラスチックのピンを外します。
カバーを少し手前に引っ張るようにして左にスライドさせるとカバーが外れます。
スイッチボックスについている２つのプラスネジをゆるめると、ボックスは簡単に外れます。

■新しいスイッチボックスの取り付け方法
リアパネルには、スイッチボックスの黒いプラスチックの蝶番が出る穴が２つあります。外から見て、左側の穴からまず蝶番のピンを最初に出します。それからもう片方の蝶番のピンホールを出してください。
スイッチボックスを正しい位置にネジでとめます。ネジはプラスチックにねじ込むので、ねじ込み過ぎに注意してください。
左側の蝶番のピンにまずカバーを留め、次に赤いプラスチックのピンをはめてください。

Q2: リップフェンスがテーブルに対して直角ではありません。

リップフェンスは切断の幅をセットするためにあります。フェンスが直角でなくてもノコ刃が直角に調整できていれば、ほとんどの切断加工には支障がありません。もしも内側に傾いているのであれば、新しいリップフェンスと交換してください。外側に傾いている場合は、高さのある薄い材を切るときには問題になりますが、これはまれです。ワークセンターのリップフェンスの角度を調整する簡単な方法はありませんので、もしもフェンスの上端が１mm以上傾いている場合は、新しいリップフェンスと交換いたします。

Q3: クロスカットモードで使用する時、テーブルの高さは丸ノコのサイズに合わせているのにノコ刃がテーブルの溝に入りません。

トリトン235mmパワーソーをお使いの場合は、マイクロアジャスタを一番下まで回しておいてください。ワークセンターパネルに表示してある丸ノコのサイズはおおよその参考にしてください。すべての丸ノコのタイプに当てはまるものではありません。この表示を参考にしてテーブルの高さを調整してもノコ刃が溝に入らない場合は、ノコ刃が溝に２～３mm程度入るようにテーブルの高さを調整してください。今後のために、正しいテーブル高さの位置に印をつけておくと良いでしょう。

Q4: ワークセンターの丸ノコの直角が出ないのですが、どのようにすればよいのですか？

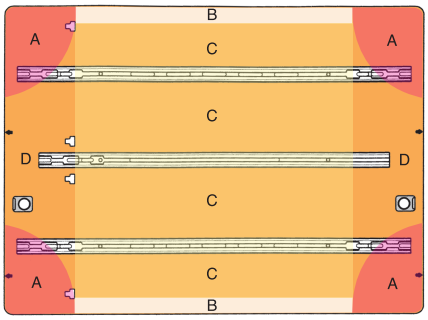
いくつかの原因が考えられます。

■丸ノコのがたつきが原因
丸ノコのマイターアジャストメントノブ(傾斜切断調整ノブ)がゆるんでいないかどうか調べてください。ノブはノコ刃が固定するように硬く締めておいてください。テーブルソーモードで丸ノコのモーター部を持ち上げてみて、がたつきがないか調べてください。がたつきがある場合は、オプションのスタビライズブラケット(製品番号ABA020)を取り付けるとがたつきが取れ、より高精度な加工がおこなえます。

■ノコ刃角度の微調整アジャスタ
トリトンの235mmパワーソーを含め、電気丸ノコにはノコ刃の角度を微調整するマイクロアジャスタが付いているものがあります。トリトン235mmパワーソーはノコ刃がベースプレートに対して直角になるように保障しています。
まずベースプレートに対してノコ刃が直角かどうかを調べてください。トリトン235mmパワーソーをお使いで、マイクロアジャスタで調整しても直角にならない場合は、リーベにご連絡ください。保障期間であれば新しいものと交換いたします。

■モーター部がじゃまになっている
モーター部がシャーシにあたってノコ刃の調整をじゃましている場合は、まずノコ刃を少し下げます。ノコ刃が直角になるよう調整します。直角になったらノコ刃を上に上げます。上げてから再度ノコ刃の角度をチェックしてください。

■ワークセンターのテーブルに問題がある
トリトンのワークセンターのテーブルは、プレス加工されたスチールでできています。トリトン製品はその製造工程で高いレベルの精密さを保っていますがプレス加工本来の限度があります。なにか真っ直ぐなものをテーブルにおいてみてください。わずかな凹みやゆがみがあるかもしれません。右の表に示されている以上の凹みがある場合は、リーベにご連絡ください。テーブルを新しいものと交換いたします。



A = 1.0mm　B = 2.0mm C = 0.5mm D = 1.0mm

Q5: 脚の取り付け穴にボルトが入りません。

しばしば、パウダーコート塗料が穴に溜まっているのが原因でこの問題が起こります。大きいマイナスドライバーなどを利用して穴内の塗料を少し取ってください。もしも、２つの穴の位置が正しくないためにボルトが入らないのでしたら、トリトンジャパンにご連絡ください。

Q6: 丸ノコの位置調整をする時、リップフェンスを0mmにセットした場合、ノコ刃が溝の側に片寄っています。テーブルソーモードで使用する時、この位置でも切れますが透明安全ガードのサポートが切断面に当たってじゃまになります。

リップフェンスの位置はリップフェンスについているスケールアーム（目盛りのついたアーム）と調整位置を示す印、アームとリップフェンスを固定している穴の位置やネジによって決まります。ノコ刃はテーブルに対して直角でリップフェンスと平行になっていなければなりません。透明安全ガードのサポートの位置は変えることはできません。これはテーブルの溝の中心に来ます。テーブルの位置はテーブルをロックするラッチの位置やロックピンの厚みなど様々な部品によって決まります。テーブルの位置にわずかなズレがあればリップフェンスの位置に影響します。

こうしたパーツの許容誤差は極めて小さく、このような問題が生じるのはまれですが、たまにこうした誤差が重なった場合にノコ刃と透明安全ガードのサポートが一直線にならないという問題が生じます。この問題を解決するためには、ノコ刃をワークセンターのスイッチボックス側から見て、ノコ刃が左に片寄っている場合はリップフェンスのアームを－1mmのものと交換します。右に片寄っている場合は＋1mmのものと交換します。交換用のアームは品質保証によって無料で提供されますのでお問い合わせください。

Q7: スライドシャーシの丸ノコの位置を調整の為に少しだけ動かしたいのですが、簡単な方法はありますか？

次のような方法で簡単に動かすことができます。

1. まず丸ノコをどちらに動かしたいのかはっきりさせてください。調整のためにシャーシをひっくり返します。動かす方向を間違わないよう注意してください。
2. 丸ノコを動かしたい方の１つのコーナーのクランプノブをゆるめて取り外します。
3. ソーロケーターをゆるめて、ソーロケーターと丸ノコのベースとの間にスキマゲージなどのうすい板を挟んで、ソーロケーターを再び締めます。
4. スキマゲージなどスペースを作るために使ったその薄い板を取り除くと、ソーロケーターと丸ノコの間にわずかな隙間ができています。
5. 次に、反対側のクランプノブを外し、今わずかにできた隙間の分だけ丸ノコを動かします。
6. 丸ノコを動かした分だけ反対側にはわずかな隙間ができたので、ソーロケーターを動かしてぴったりと固定します。
7. 両方のクランプノブを再び元のように取り付けておきます。

スキマゲージとかシックネスゲージと呼ばれる様々な厚みの金属製薄板のセットが、カー用品店などで売られています。高価なものではなく大変便利な道具です。丸ノコをわずかに動かしたい時などには大変役に立ち、正確に調整することができます。

Q8: テーブルソーモードでマイターゲージを使ったクロスカットをする場合、マイターゲージと溝の間に遊びがあり正確に直角になりません。

マイターゲージの裏側を見るとスライド用の棒状部分があります。この部分の底は45度の角度になっており、テーブル内の溝の底も45度の角度になっているので、クロスカット時に加工材とともにマイターゲージを下に押さえるようにすることでマイターゲージは真直ぐになります。（新しい型の場合）

ゆるみが大きすぎて問題になっている場合は、マイターゲージをはずして底の棒状部分を取り外してください。棒状部分の片側に凹型の溝があります。（この溝がテーブルのトラックとかみ合うようになっています。）その溝の縁を金づちなどで軽くたたいてゆるみを小さくしてください。たたきすぎると滑らなくなります。これについてはトレーニングビデオで説明してあります。

Q9: テーブルを取り付けてみたらテーブルが１mmくらいガタガタ揺れます。テーブルパネルの下側の縁に問題があるようですが、これは良くあることですか？新しいテーブルに交換してもらったほうが良いでしょうか?

テーブルが揺れるために正確に切断が行えないという場合だけが問題です。通常、使用するときは加工材の重さのせいでテーブルがガタガタ揺れることはありません。テーブルがラッチの上で揺れて問題になっている場合、これを解決する方法は二つあります。☒
一つ目の方法は、自在スパナを使ってテーブルの下の縁を取り付けがきつくなるように少し外に曲げます。まず、ゆるみが最も大きいと思われるコーナーの辺りの縁をほんの少しだけ曲げてみます。これで揺れがおさまらない場合は、他のコーナーについても同様に少しだけ曲げてみます。

これで解決しない場合は、二つ目の方法です。テーブルのラッチがロックする穴の下辺部を少しヤスリで削ってロックする位置を下げ、テーブルがパネル上部に乗るようにすることです。

テーブルを取り外す時に、片方のラッチがまだロックしている状態でテーブルを持ち上げると、穴が曲がったりして傷つき、このような問題を引き起こしますので注意してください。

Q10: ソースライドシャーシのクランプノブがゆるい、又は外れます。

古い型のクランプノブは、全体がプラスチックで、ボルトにねじ込むとそのボルトに合わせたネジ山ができるようになっていました。しかし、ノブを強くねじ込みすぎるとネジ山が破損しボルトが止まらなくなります。このタイプのクランプノブは、中にナットが入った新しいタイプのクランプノブに改良されました。お手持ちのクランプノブが古いタイプでゆるくなっている場合は、新しいタイプのクランプノブ（部品番号CMA024）と交換してください。

Q11: スライドシャーシの動きがシリコンスプレーを吹き付けても硬いのですが、どうすればいいのですか？

いくつかの原因が考えられます。

■ワークセンターMK3の問題
ワークセンターMK3のベアリングチャンネルはワークセンター2000のものよりわずかに細いので、もしも新型スライドシャーシをMK3にお使いの場合は、シャーシのベアリングをヤスリなどで少し削るか、ベアリングを古いシャーシのベアリングと交換して使用してください。または、MK3用のベアリングをトリトンジャパンにご注文いただくこともできます。

■ベアリングに問題がある
ベアリングをとめているネジが固すぎる場合は、ネジを少しゆるめてください。ベアリングが正しく取り付けられていない場合は、これを外して直します。シャーシがベアリングチャンネルの途中で引っかかる場合は、何か詰まっていないか、ダメージがないか、チャンネルの中をチェックしてください。ベアリングチャンネルに問題があれば、交換する必要があります。

■シャーシに問題がある
シャーシがゆがんでいる場合があります。シャーシのコーナーが直角かどうか、前後の長さが左右両側で同じにセットされているかどうかチェックしてください。ゆがみがあればベアリングに角度が付いて動きが固くなります。

■ベアリングに木屑が付着している
ベアリングチャンネル内またシャーシのベアリングに木屑が付着していないかチェックしてください。木屑やごみがたまっていれば、シャーシを外してそれを取り除いてください。

Q12: 透明安全ガードの下部についているツメが折れてしまいました。透明安全ガードごと交換しなければならないのでしょうか？

透明安全ガードのホールドダウンフィンガーが折れた場合は、ホールドダウンフィンガー（部品番号WCA192）だけを交換できます。交換するためには、まず透明安全ガードを分解します。必ず前の方にある小さなネジをゆるめて分解してください。折れたホールドダウンフィンガーの残り部分を小さなマイナスドライバーなどを使って取り除き、新しいホールドダウンフィンガーをはめ込んで透明安全ガードを元のように組み立てます。

※改良のため、この製品の機能および形状は、予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

Manufactured by Triton

Triton社 日本輸入販売総代理店
株式会社 リーベ
千葉県船橋市前原西2-17-12　DOGO津田沼ビル
http://www.triton-japan.com